

Partial English Translation of JP55-152011A

Scope of the Claim for Patent

1.

A method of molding a wet pottery raw material when a pottery raw material having moderate amount of water is extrusion-formed by a vacuum extruding machine after being extrusion-kneaded thoroughly by a kneading machine,

wherein a part of the ceramic material extruded by the kneading machine or the vacuum extruding machine is returned back to the process before kneading to facilitate kneading of the pottery raw material so as to decrease distortion.

DELPHION

No active trail

[Select](#) [Stop](#)[RESEARCH](#)[PRODUCTS](#)[INSIDE DELPHION](#)[Log Out](#) [Work Files](#) [Saved Searches](#)[My Account](#)Search: [Quick/Number](#) [Boolean](#) [Advanced](#) [Derwent](#)**The Delphion Integrated View: INPADOC Record**Get Now: ☒ [PDF](#) | [File History](#) | [Other choices](#)Tools: Add to Work File: [Create new Work File](#)View: Jump to: [Top](#)[Email this](#)

? Title: **JP55152011A2: SHITSUSHIKITOJIGENRYONOSEIKEIHOHOMETHOD OF MOLDING WET POTTERY RAW MATERIAL**

? Country: **JP Japan**

? Kind: **A2 Document Laid open to Public inspection**

? Inventor: **KASUYA TAKEHISA;**

? Assignee: **TANTOU KK**
[News, Profiles, Stocks and More about this company](#)

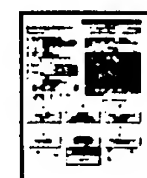
? Published / Filed: **1980-11-27 / 1979-05-15**

? Application Number: **JP1979000059846**

? IPC Code: **Advanced: [B28B 3/20](#); [B28C 1/00](#);**
Core: [more...](#)
IPC-7: [B28B 3/20](#); [B28C 1/00](#);

? ECLA Code: **None**

? Priority Number: **1979-05-15 JP1979000059846**

[High Resolution](#)

? Family:

PDF	Publication	Pub. Date	Filed	Title
<input checked="" type="checkbox"/>	JP55152011A2	1980-11-27	1979-05-15	SHITSUSHIKITOJIGENRYONOSEIKEIHOHO
1 family members shown above				

? Other Abstract Info:

None

[Nominate this for the Gallery...](#)

Copyright © 1997-2006 The Thomson

[Subscriptions](#) | [Web Seminars](#) | [Privacy](#) | [Terms & Conditions](#) | [Site Map](#) | [Contact Us](#) |**BEST AVAILABLE COPY**

⑩ 日本国特許庁 (JP)
⑫ 公開特許公報 (A)

⑪ 特許出願公開
昭55—152011

⑬ Int. Cl.³
B 28 C 1/00
B 28 B 3/20

識別記号

庁内整理番号
7351—4G
7310—4G

⑭ 公開 昭和55年(1980)11月27日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 2 頁)

⑮ 湿式陶磁原料の成形方法

⑯ 特 願 昭54—59846
⑰ 出 願 昭54(1979)5月15日
⑱ 発 明 者 糟谷武久

⑲ 出 願 人 洲本市宇山691—4
淡陶株式会社
兵庫県三原郡南淡町伊賀野1290
番地

明 細 書

1. 発明の名称 湿式陶磁原料の成形方法
2. 特許請求の範囲

適量の水分を含有する陶磁原料を、混練機で充分に抜出混練したのち、真空土練機によって抜出成形する場合、混練機または真空土練機により抜出された陶磁原料の一部を、混練以前の工程にもどして陶磁原料の混練を容易にして歪の少ない成形を行う湿式陶磁原料の成形方法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は湿式陶磁原料の成形方法に関する。
さらに詳細には、適量の水分を含有する陶磁原料を、混練機で充分抜出混練したのち、真空土練機によって抜出成形する場合に、混練機または真空土練機により抜出された陶磁原料の一部を、混練以前の工程にもどして陶

磁原料の混練を容易にして歪の少ない成形を行う湿式陶磁原料の成形方法である。

さて本発明の特色は、歪の少ない陶磁原料成形体を得ることにあり、陶磁器の湿式成形を効率的になす効果がある。そして、簡単にして優れた効果を発揮し、その有益なことは勿論である。

粘土、陶土などの普通複数種の陶磁原料に必要に応じて骨材をも付添しミキサーで混合しつつ、約15～25%程度の水分を調整配合して、さらに混練機(10HP程度)に投入し充分混練する。これをチップ状等に抜出して好ましくは1～2日間ねかす。これを真空土練機(—65～70%Hg程度)にて抜出し成形する場合、本発明においては、混練機で抜出されたチップ状等の塊、または真空土練機で抜出された成形体の一部を、ミキサーや混練機の投入口にもどして、陶磁原料の混練を容

易になして、また歪の少ない成形を行う。

一実施例をあらわす図面において、2は陶磁原料ホッパーであり、陶磁原料はこのホッパー2からコンベア1を通過して、ミキサー8によって混合と水分の調整が行われ、ついで混練機4に投入されて、チップ状に抜出される。ここでチップ状の陶磁原料の一部は、逆に混練機4の投入口にもどされるのである。他のチップ状の陶磁原料は、真空土練機5により成形されるのであるが、陶磁原料成形体の一部すなわち成形不良品等は再び混練機4の投入口にもどされて、陶磁原料の混練を容易にして歪の少ない成形を行いうるのである。

5……真空土練機

特許出願人 淡 陶 株 式 会 社

4. 図面の簡単な説明

図面は、本発明の成形方法を説明するものである。

1……コンベア 2……ホッパー
3……ミキサー 4……混練機

(3)

(4)

